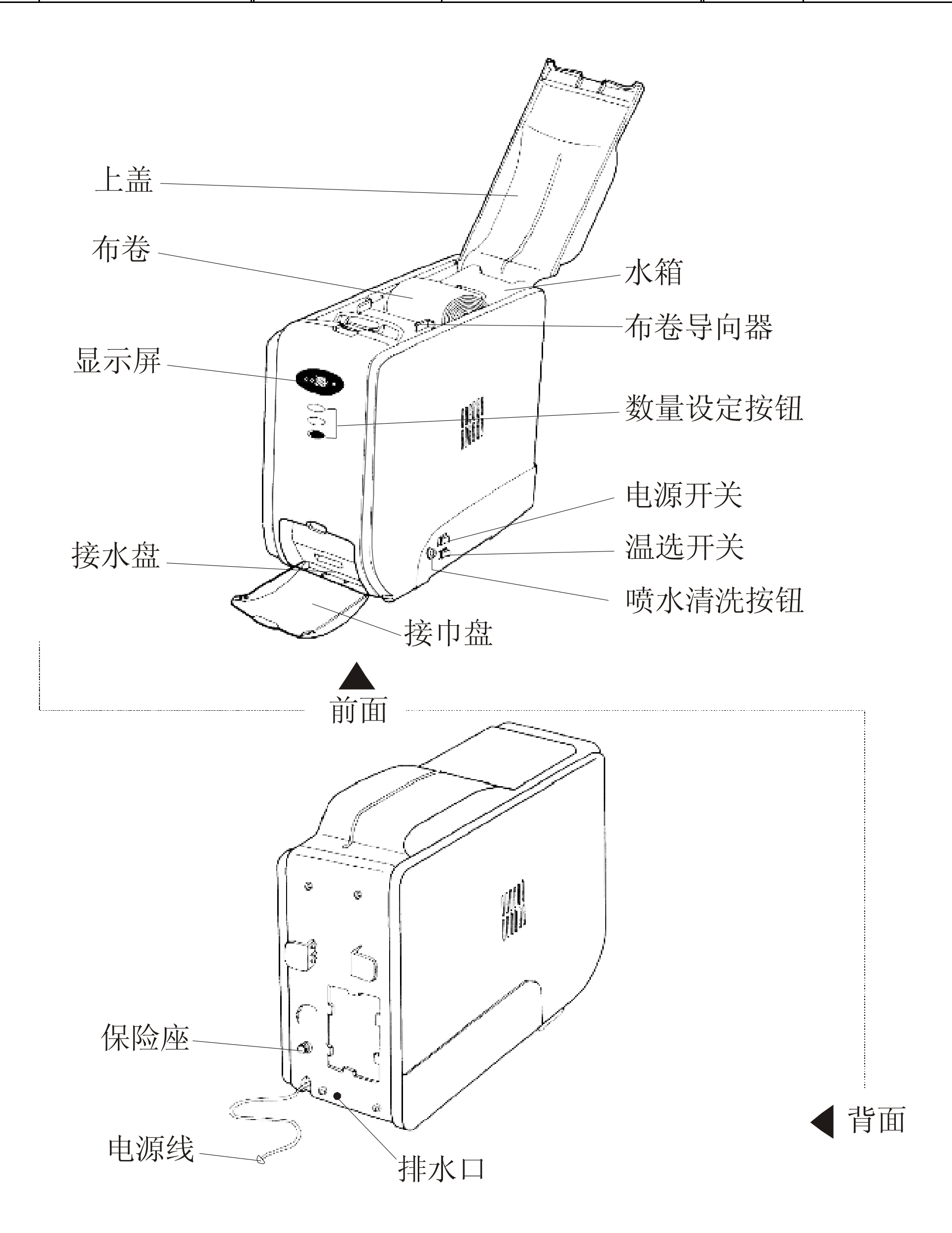
通用二型机维修手册

一、二型机主要技术参数及外观图

产品名称	普通 II 型 湿巾机	布卷尺寸	2×120×30mm	额定 电压	AC220V~ AC110V
外形尺寸 （mm）	520×230×465 （D×W×H）	布卷重量	360g / 卷	频率	AC220V.50HZ~ AC110V.60HZ
产品净重 （KG）	12KG	布卷型号及 可制张数	50g : 30m / 120 张	功率	待机 40W 加热瞬间 270W
本斯牌 布卷材质	100%植物纤维	机器制巾 速度	25PCS / MIN	水箱 容积	2400ML 0.5 加仑



二、二型机初次使用方法及注意事项

序号	项　目	具体操作方法及注意事项
1	打开纸箱	打开纸箱，取出湿巾机，水平放置。
2	加　水	将水箱装满干净的可饮用常温水（最好用纯净水），倒放进机器的水箱基座内。
3	安装布卷	先将附件袋中的布卷轴装入布卷的卷蕊内，然后将布卷放入布仓中，抬起布卷导向器，将布卷的布头按水平切线方向放入即可。
4	连接电源	将插头插入有地线的电源插座内，确认“常温/热”选择开关是否在“常温”位置，打开电源开关。
5	喷水/清洗按钮	按动清洗按钮，直到喷水管均匀喷水为止，才能选择加热档（加热功能）。
6	试　机	按（1 张）卷布按钮，确认卷布是否排出，出来的布卷是否美观。
7	调节水量/湿巾的干湿度可调	按（1 张）卷布按钮，检查卷布浸水量是否适当，否则打开前面的板，旋转左侧水量调节钮，直至水量适当。
8	“常温/热”选择	根据使用的季节，按右侧“常温/热”切换开关，选择“常温/热”功能。常温：前面板显示灯绿色指示灯亮。热：前面板显示灯红色指示灯亮。初次选择加热档可能需 5~10 分钟，加热功能才能进入正常工作状态。
9	前面板显示“[　]”	“[　]”显示的三种原因： ⑴ 缺水　⑵ 缺布　⑶ 前面板没关好
10	接水盘的水常清理	接水盘内的水常清理，否则会导致机器漏水（详见第 1 页附图）。

三、二型系列机器的简易维护示意图

特别警示：

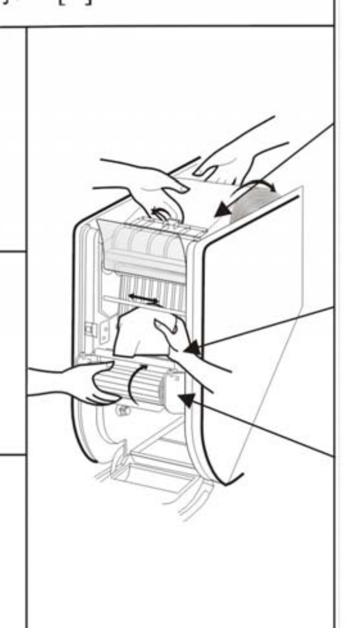
①使用前请仔细阅读“使用说明书”。

②本机在第一次使用或维修水系统后或长期不使用时，必须先将加热水箱注满水，后再加热。避免引起事故。

③电源插头一定要插入有地线的插座，否则发生触电，本公司不负赔偿责任。

常见故障处理方法：

故障	处理方法
湿巾机不动作／显示灯没有显示	请确认电源线头是否正确连接。请确认电源开关是否置于“开”上。
显示“[ ]”	加布或加水或关好前面板。
显示E1（切割卡布）	先关电源，打开上盖。 ①将布卷导向器轻轻抬起，然后再稍用力抬至最高（5mm），抽出卡布。 ②用干布卷沾少量酒精经常清理导向器表面和切割上盖的布浆。
湿巾卷不美观	①经常用湿巾来回擦拭喷水管喷孔面。 ②如有喷水孔堵塞，取下喷水管堵头，用专用毛刷清除喷水管内水垢。 ③调节水量。
显示E2（卷曲卡布）	先关电源，打开前面板。 ①用手辅助皮带转动，排除卡布。 ②如图所示，取下固定柱，随后取出卷曲装置，再将堵塞的湿巾从中取出。



☆ **注意：**为了减少在机器正常工作时出现异常故障，很有必要的对机器进行经常保养及维护，为了人身安全，请在保养及维护机器前切断电源开关。

四、本斯湿巾机日常维护常识

本斯牌湿巾机是一种集微电子、机械、水系统、制热系统、安全保护系统于一体的高科技智能产品。在使用中，非常的有必要进行一些日常维护。为了便于广大使用者进行日常维护，公司本着“顾客至上，服务至上”宗旨的态度，特例举以下机器维护常识：

1、 初次使用该注意哪些事项？

答：⑴ 将机器尾部的水箱注满水，倒放于水箱基座内，水箱要放平稳，否则可能不下水；

⑵ 确定电源电压是否为 AC220V / AC110V 及是否接地，否则易发生触电；

⑶ 打开机器电源，必须多次按压喷水口清洗按钮，直到喷水管稳定连续喷水，机器才可以选择加热开关；

⑷ 如开机长时间不用，将常温/热开关按到常温档，防止加热系统无水的时候产生干烧而导致机器产生故障。

2、 喷水管结水垢怎么办？怎样防止喷水管结水垢？（喷水不畅）

答：⑴ 用布卷将喷水管的金属表面来回擦试；

⑵ 取下喷水管堵头，用专用毛刷清洁喷水管内的杂物，然后按喷水按钮，直到喷水正常为止。

⑶ 经常清洁喷水管表面水垢及用专用毛刷清理喷水管内水垢。

3、 怎样防止卷曲总成卡布？（成卷不美观）

答：⑴ 要经常性的维护喷水管，使喷水管喷水正常；

⑵ 水量要调至合适位置，不宜太干燥。

4、 怎样防止切割卡布？（前面板显示“E 1”）

答：⑴ 布卷应按水平方向平整放入布卷导向器内。

⑵ 导向器和切割上盖应保持干净，无布浆存在，保持干净畅通。

⑶ 在大量使用时，可打开机器的上盖，使蒸汽水向机器外部排除。

五、本斯湿巾机 3×2 维护法

1、切割系统

故障现象：前面板显示“E1”切割系统故障——切割卡布

处理方法：

⑴ 关掉电源开关，打开上盖，将布卷导向器稍用力轻轻向上抬起，至最高 5mm 抽出卡布，再重新启动电源，然后重新把布卷按水平线平整装入即可。

⑵ 如果上述方法解决不了问题，因布卷是植物纤维所制，在切割滚轮橡胶圈与布卷导向器相摩擦的地方和切割上盖处会有布浆，产生卡布，这时就用干布沾少许酒精，把布卷导向器表面和切割上盖的布浆擦干净，然后重新把布卷按水平线平整装入即可。

2、喷淋系统

故障现象：不喷水，布卷的干湿度不均匀，出来的湿巾不美观

处理方法：

⑴ 如果制出的布卷干湿不均匀，这时打开前面板，用布卷在喷水管出水口表面来回擦试，把喷水管表面的水垢擦净，使喷水管顺畅喷水后即可。

⑵ 如果上述方法使用后喷水还是不均匀时，就把喷水管一头的橡胶堵头取下，用机器配制的专用毛刷，把喷水管里的水垢擦洗干净，直到喷水管喷水顺畅即可，再装入固定位置。

⑶ 如果以上两项解决方法不行，就要清洁湿巾机的过滤系统、水箱基座的过滤网、喷水管的过滤器。

3、卷曲系统

故障现象：前面板显示“E2”卷曲系统故障——卷曲卡布

处理方法：

⑴ 关掉电源开关，打开前面板，用右手按出巾方向转动卷曲皮带，手稍微用一点力辅助卷曲皮带转动，卡在里面的布就会出来，再打开电源即可。

⑵ 如果上述方法无效，卡在里面的布还是不出来，这时打开前面板，把卷曲左右侧板的固定柱取下，用手把卷曲总成从斜向上方抽出，排除里面的卡布，重新装入即可。

六、故障检修方法

1、整机无状态（不通电）

序号	检查部位	检 查 内 容	采 取 措 施
1	插头、插座	电源插头与插座是否接触良好，否则：	重新连接，检查接触不良原因
2	保险管	保险丝是否断开或烧坏，否则：	根据机器的额定电压进行更换 3A 250V 或 5A120V 的保险丝
3	电源开关	把万用表打到Ω档，用表笔检测开关的线束，然后把开关断开闭合，检测通断电阻是否正常，否则：	更换电源开关
4	变压器	在通电的状态下，检测输出端蓝色线的电压是否是 AC12V 或拔开输入端测量变压器（线圈）两线端的通断电阻是否正常，否则：	更换变压器
5	连接线束插件	检查各线束插件接触是否良好，安装是否到位，否则：	仔细检查各部件插件的正确连接
6	继电器线路板	在通电的状态下，继电器线路板的红色发光二极管是否亮，否则：	更换继电器线路板
7	主控板及其插件	与主控板连接的中接线束及各插件是否接触良好，否则：	更换同型号主控板

2、前面板显示“[　]”

序号	检查部位	检　查　内　容	采 取 措 施
1	前面板显示“[　]”：缺水灯常亮	⑴ 是否缺水，否则：	加水
		⑵ 液位开关的水位浮头是否装反（正确位置是磁铁一端应向下），否则：	按原版安装
		⑶ 液位开关是否良好，用万用表调到Ω档，用表笔分别插向液位开关的线头后，把液位开关的浮头上下对应活动，测量通断电阻是否正常，否则：	更换液位开关
2	前面板显示“[　]”：缺布灯常亮	⑴ 是否缺布，否则：	加布
		⑵ 布卷轴是否放到正确位置，布卷轴是否能压住布仓的微动开关，否则：	按标准正确安装布卷轴
		⑶ 插件是否良好，是否插错，否则：	按原版安装
		⑷ 微动开关两端插件导通是否正常（用万用表调到Ω档，用表笔插到两插件，检测开关正常通断电阻是否正常，否则：	调整开关或更换微动开关
3	在没显示缺水和没显示缺布的情况下前面板显示“[　]”	⑴ 前面板是否关好，否则：	关好前面板
		⑵ 线路盖板的塑胶柱（顶压微动开关的柱）是否完好或断落，否则：	用指定胶水或其它方法粘连或更换线路板盖
		⑶ 微动开关两端插件导通是否正常（用万用表调到Ω档，用表笔插到两插件，测量开关正常通断电阻是否正常，否则：	否则调整或更换微动开关

3、不出布卷（前面板显示 E1）

序号	检查部位	检 查 内 容	采 取 措 施
1	切割装置	是否卡布，否则：	关掉电源，打开上盖，将布卷导向器向上抬至 5mm 抽出卡布，重新启动。
2	切割上盖	是否有布浆，否则：	用干布卷沾少许酒精，将上盖和布卷导向器上的布浆清除干净即可。
3	操作程序	排除故障后是否关电源重新启动，否则：	重新启动机器的电源
4	布卷	是否是本斯商标布卷，否则：	更换用本斯布卷
5	切割电机	切割电机正常工作时是否转动，否则：	⑴ 在机器运行时，测量继电器线路板的切割电源导线是否有 DC12V 电压输出，否则更换继电器线路板。 ⑵ 如在机器运行时，继电器线路板电压输出正常，切割还是不工作，请更换切割电机。
6	切割微动开关	是否失灵，导致控制系统失灵，否则：	确认按 5 张按键，如果出 3~5 张后就出现“E1”，请调整微动开关，调整方法：适当松开固定切割微动开关的两个镙钉的镙母，看是否因镙钉太紧导致开关变形，产生不灵活，否则更换切割微动开关。
7	切割电机导线连接	是否正负极接反（电机是否反转），否则：	切割电机的红点端为正极，另一端为负极。切割电机导线的黄色线为正极，黑色线为负极。接法是正极对正极，负极对负极。
8	刀片	是否刀片在调刀时调的过多，导致切割出现卡布，产生“E1” ，否则：	重新调刀，见故障检修第 12 页调刀方法。

4、不出布卷（前面板显示 E2）

序号	检查部位	检 查 内 容	采 取 措 施
1	卷曲装置	关闭电源，打开前面板，用手辅助转动皮带或取下卷曲两边固定柱，取出卷曲装置检查是否卡布，否则：	排除卡布（详情请参照第 4~5 页维护法）
2	卷曲内外皮带	取出卷曲总成，目视皮带是否磨损（已到有效的工作期限）及工作时是否送布不畅，否则：	检查水量是否合适，喷水管是否堵塞，如皮带磨损需更换皮带
3	卷曲电机	⑴ 打开机器右面板，用万用表测电机 AC220V50HZ 电阻值是否有 70Ω / 电机 AC110V60HZ 电阻值是否有 35Ω ⑵ 电机的减速箱的齿轮是否坏和磨损而产生减速器不转或转不动，否则：	更换同型号:220V50HZ / 110V60HZ 的卷曲电机
4	卷曲微动开关	⑴ 微动开关的钢弹片是否脱落，否则：	按原装进行安装后再确认
		⑵ 用万用表打到Ω档，两表笔插向微动开关的线束，用手正常的闭合微动开关的钢弹片，此时可确认通断电阻值是否正常，否则：	更换同型号的微动开关
5	继电器线路板和附机板	用万用表打到交流档把表笔两端插向卷曲电机输出端，在机器工作时测量是否有正常 AC220V 或 AC110V 电压输出，否则：	⑴ 检查附机板的线在正常工作时是否有 AC220V/110V 电压输出，否则更换附机板
			⑵ 检查继电器线路板的卷曲继电器在工作时输出电压（红线和黑线）红色插头是否有 DC12V 电压输出，否则更换继电器板

5、不出“热”布卷

序号	检查部位	检　查　内　容	采 取 措 施
1	温选开关	⑴ 温选开关是否在“热”档	重新设定
		⑵ 前面板显示屏的热（红灯）是否亮，否则：	各传送信号已传达正在加热的状态（一般开机 15~20 分钟即可加热），按 3~5 张湿巾确认
		⑶ 如前面板显示加热灯不亮，就检测温选开关是否失灵，用万用表打到Ω档，测温选开关正常的闭合、通断、电阻是否正常，否则：	更换温选开关
2	限温器	是否违章操作导致加热水箱干烧而产生加热水箱上的限温器保护开关跳闸，否则：	关闭机器电源开关，打开前面板取出卷曲总成，可看见加热水箱上的限温器,用手按下限温器(保护开关）中间的小跳动开关（小圆柱）
3	加热水箱的总电阻	打开机器右面板，把加热水箱的两输入电源断开，根据机器原电压制式，来确认加热水箱 AC220V/AC110V 的总成阻值是否有 163±15Ω/ 80±15Ω，否则检测其他部件，否则：	⑴ 限温器的电阻通断是否正常，跳动开关是否失灵，否则更换 ⑵ 温控器的电阻通断是否正常，否则更换（冷却的状态下进行检测） ⑶ 加热水箱的加热管的电阻是否有电压制式 AC220V/110V，其电阻值是否有 163±15Ω/80±15Ω，否则更换同型号的加热水箱
4	线束	各连接线是否连接正确，否则：	按原装正确连接
5	继电器线路板	加热状态下与加热水箱连接的插头处是否有 AC220V/110V 电压输出，否则：	更换继电器线路板

6、不出“湿”布卷

序号	检查部位	检 查 内 容	采 取 措 施
1	水量调节	水量调节是否关闭或调到最小部位，否则：	调整水量，直到合适为止
2	喷水管	是否堵塞，否则：	见 3x2 维护（喷淋系统）
3	水箱基座过滤网	是否有异物堵塞，否则：	取出过滤网清洗，水箱基座也进行清洗
4	喷水管过滤器	是否有异物堵塞，否则：	打开右面板，取出喷水过滤器清洗
5	水泵	在通电状况下，按住喷水按钮是否有水泵蜂鸣声，否则：	如有水泵转动声就检查水泵处的软管是否打折并整理软管。如没声音，取下检测
		用万用表调到 DC 直流电源档，用表笔插向电路板水泵电压输出端，在机器正常工作时如果有 DC12V 电压输出水泵还是不工作，否则：	更换水泵（无力或烧坏）
6	继电器线路板	用万用表调到 DC 档，用两表笔分别插向水泵电压输出端，在机器正常工作时水泵和电路板的线端是否有 DC12V 电压输出（注：把水量调节调到水量多的地方进行），否则：	更换继电器线路板
7	装配	各部位的软管是否有打折现象，各线束装配是否正确，否则：	整理软管及各线束
9	注意	水泵的正极为“ +”线的正极为绿色。水泵的负极为 “—” 线的负极为黑色，否则：	是否按正确的方法装配

7、机器切不断布（挂丝）

序号	检查部位	检　查　内　容	采 取 措 施
1	正常通电试机	按 5 张键，让机器自由工作，察看是否 5 张都连在一起没切断，或偶尔挂丝，否则：	⑴ 使用的是否是本斯牌同规格的布卷 ⑵ 刀具是否已移动或维修过
2	刀片是否调的过多或过少	⑴ 刀片如果调的过多，刀片就会频繁的卡刀 ⑵ 刀片如果调的过少，刀片就会出现不切布的现象，否则：	调试刀片，调到合适的位置
3	刀片的定位	在正常通电的状态下，打开前面板利用手指顶住机体左侧的微动开关，然后右手按面板的按键 5 张，让刀的固定三个镙钉面对自己时，左手快速松开所压住的开关钢片，否则：	面对机器，松动右边一颗镙钉和中间一颗镙钉，把松动一端的刀具头向上调动 0.1mm 后，拧紧镙钉再试切布卷
4	刀　　片	是否有明显的缺口（导致切割工作时挂丝）及明显的磨损（导致机器不切布），否则：	⑴ 如果刀片有明显的缺口，请用油石的一端在刀口来回磨一下后再确认缺口是否还存在 ⑵ 把刀片再向过老的方向调动 ⑶ 更换刀片
5	切割电机	是否无力，否则：	参照切割系统 E1 机器检修